

Fiche Technique: Formation SPC automobile au Cameroun

Objectifs de la formation

- Distinguer variations communes/spéciales et choisir les cartes adaptées (Xbar-R, Xbar-S, I-MR, p, np, c, u).
- Interpréter correctement les signaux et agir sur les causes racines.
- Évaluer la capabilité court/long terme (Cp, Cpk, Pp, Ppk) et mettre en place des plans de surveillance pertinents.
- Intégrer la MSA (R&R, biais, linéarité, stabilité) pour fiabiliser les décisions SPC.
- Aligner SPC avec IATF 16949 / ISO 9001, éviter l’over-control, relier AMDEC, audits SPC et tableaux de bord.

Attestation remise en fin de formation, détaillant cartes de contrôle, capabilité et MSA.

Population cible

- Responsables qualité, ingénieurs process, techniciens méthodes, contrôleurs, superviseurs de production.
- Responsables maintenance et amélioration continue; responsables d’exploitation et directeurs techniques (BTP, logistique, transport).
- Managers et ingénieurs qualité confrontés à la variabilité et aux non-conformités récurrentes.
- Chefs d’ateliers, responsables de sites et superviseurs visant la stabilité des performances et des livraisons.
- Analystes données, contrôleurs, techniciens labo pour fiabiliser la MSA et lire les cartes de contrôle.
- Responsables achats et fournisseurs pilotant la conformité via des indicateurs SPC.

Durée de la formation

Formats disponibles selon contraintes d’exploitation et localisation (Douala, Yaoundé, Kribi, Limbé; intra ou inter-entreprises).

Format	Durée	Modalités / remarques
Intensif	3 jours	Présentiel; intra sur site ou inter-entreprises selon calendrier.
À distance	5 à 6 demi-journées	Classes virtuelles interactives, fichiers d’exercice, accompagnement asynchrone.
Hybride + coaching terrain	6 à 8 semaines	Parcours combiné pour ancrage terrain et transfert durable.
Intra-entreprise	—	Personnalisation avec vos données réelles et priorités (ligne, produit, fournisseur).

Programme de la formation

Modules progressifs mêlant apports, manipulations d'outils, études de cas réels et simulations, adaptés aux contextes d'usinage, soudage, peinture, assemblage, reconditionnement, maintenance et contrôles finaux.

Module 1 — Fondamentaux du SPC

- Variabilité, distributions, causes communes/spéciales.
- Livrables: fiches mémo, quiz diagnostic, premiers graphiques.

Module 2 — Cartes de contrôle (variables)

- Choix Xbar-R, Xbar-S, I-MR; règles d'interprétation.
- Livrables: feuilles de calcul paramétrées, jeux de données atelier.

Module 3 — Cartes de contrôle (attributs)

- Cartes p, np, c, u; taux de défauts; limites et précautions.
- Livrables: exercices sur contrôles réception et fin de ligne.

Module 4 — Capabilité et performance

- Calcul et interprétation Cp, Cpk, Pp, Ppk; actions correctives.
- Livrables: rapports standardisés et aides à la décision.

Module 5 — MSA appliquée

- R&R, biais, linéarité, stabilité; plan expérimental minimal.
- Livrables: plan MSA type, gabarits de rapports clients.

Module 6 — Plan de surveillance

- Lien AMDEC, SPC, plan de contrôle et réactions terrain.
- Livrables: modèle de plan, routines de revue et d'escalade.

Module 7 — Industrialisation et fournisseurs

- Qualification process, PPAP, exigences clients.
- Livrables: check-lists PPAP, gabarits de communication fournisseurs.

Module 8 — Tableaux de bord et rituels

- Animation quotidienne et décisions data-driven.
- Livrables: tableaux de suivi et routines visuelles.

